Poppe + Potthoff GmbH
Dammstraße 17
D-33824 Werther

Lieferantenhandbuch Poppe + Potthoff GmbH

1. Allgemein

1.1 Einleitung

In Zeiten dynamischer Veränderungen und sich wandelnder Märkte kann nur der bestehen, wer sich auf geänderte Bedürfnisse einstellt, Abläufe und Prozesse optimiert und ungenutzte Kapazitäten sinnvoll einsetzt. Um den Anforderungen unserer Kunden hinsichtlich Qualität und Flexibilität gerecht zu werden, brauchen wir engagierte Lieferanten, die sich diesen Herausforderungen gemeinsam mit uns stellen. Zuverlässigkeit und der Wille, sich ständig zu verbessern, sind der Weg zu einer langfristigen und erfolgreichen Zusammenarbeit. Darüber hinaus sind wettbewerbsfähige Einkaufspreise, Konditionen und Prozesskosten entlang der gesamten Lieferkette zwingende Voraussetzungen für eine nachhaltige Partnerschaft. Qualität, Effizienz und Compliance sind für die Poppe + Potthoff GmbH (nachfolgend P+P) wichtige Werte in einer Geschäftsbeziehung. Vor diesem Hintergrund soll dieses Lieferantenhandbuch dazu beitragen, die Prozesse zwischen dem Lieferanten und P+P reibungslos zu gestalten, um so den beidseitigen Nutzen zu optimieren. Dazu bietet das Handbuch eine ausführliche Informationsquelle für sämtliche Schnittstellen, welche im Tagesgeschäft zwischen Lieferanten und P+P auftreten.

1.2 Zweck des Lieferantenhandbuchs

Im Rahmen dieses Lieferantenhandbuchs werden die Anforderungen von P+P an seine Lieferanten insbesondere in Bezug auf das Qualitätsmanagement, den Bestellprozess sowie logistische Aspekte beschrieben und erklärt.
Das Lieferantenhandbuch stellt ein verbindliches Dokument dar und ist somit ein Bestandteil der vertraglichen Vereinbarungen zwischen dem Lieferanten und P+P. Es dient als Leitfaden für eine dauerhafte und erfolgreiche Zusammenarbeit. Dieses Handbuch und seine Umsetzung tragen dazu bei, dass die von P+P bezogenen Produkte mit hoher Termintreue fehlerfrei geliefert werden. Darüber hinaus hilft es, die Beziehungen zwischen P+P und dem jeweiligen Lieferanten zu verbessern, Reibungsverluste zu minimieren und Zusatzaufwand und -kosten zu vermeiden.
Insgesamt steht die gemeinsame Erreichung folgender Ziele im Vordergrund:

- Aufbau einer langfristigen Partnerschaft und Sicherung einer guten Zusammenarbeit
- Reduzierung der unnötigen Prozesse entlang der gesamten Lieferkette
- Vollständigkeit der Unterlagen
- Minimierung der Lager- und Transportaufwendungen zum Nutzen beider Seiten
- Liefer- und Vertragstreue, sowie marktgerechte und leistungsfähige Preise
- Optimale Kommunikation

Supplier Manual Poppe + Potthoff GmbH

1. General

1.1 Introduction

In the current climate of dynamic change and shifting markets, it is essential for businesses to adapt to changing needs, optimize workflows and processes, and make effective use of unused capacity in order to survive and thrive. To meet our customers' stringent quality and flexibility requirements, we require committed suppliers who are willing to collaborate with us to address these challenges. Reliability and a commitment to continuous improvement are fundamental to long-term and successful cooperation. Competitive purchasing prices, conditions and process costs along the entire supply chain are essential prerequisites for a sustainable partnership. Poppe + Potthoff GmbH (hereinafter P+P) values quality, efficiency and compliance in business relationships. This supplier manual is intended to help ensure that the processes between the supplier and P+P run smoothly in order to optimize the benefits for both parties. The manual is a detailed source of information for all interfaces that occur between suppliers and P+P in day-to-day business.

1.2 Purpose of the supplier manual

This supplier manual details P+P's requirements for its suppliers, with a particular focus on quality management, the ordering process and logistical aspects.
As a binding document, the supplier manual is a crucial component of the contractual agreements between suppliers and P+P, serving as a guideline for ensuring long-term and successful cooperation.
This manual and its implementation are integral to ensuring the timely and accurate delivery of products procured by P+P. Furthermore, it contributes to enhancing the relationship between P+P and its suppliers, while minimising frictional losses and avoiding additional work and costs.
The primary objective is to achieve the following goals collaboratively:

- Establish a long-term partnership and ensure effective cooperation
- Reduction of unnecessary processes along the entire supply chain
- Completeness of the documents
- Minimise storage and transportation costs for the benefit of both parties
- Delivery and contract fulfilment, as well as competitive and efficient prices
- Optimal communication

1.3 Soziale Verantwortung des Unternehmens

Alle Lieferanten sind aufgefordert, an der Reduzierung der Umweltauswirkungen ihrer Produkte und Prozesse zu arbeiten, indem sie neue Lösungen entwickeln, die die „Kreislaufwirtschaft“ unterstützen. Der Lieferant muss Maßnahmen auf seinem Betriebsgelände ergreifen, um die Energieeffizienz seiner Standorte zu verbessern, Umweltverschmutzung zu vermeiden, gefährliche Stoffe zu reduzieren, Abfälle zu verringern und eine nachhaltige Nutzung von Ressourcen zu erzielen. Der Lieferant muss die Einhaltung aller gesetzlichen und sonstigen relevanten Umweltanforderungen an seine Produkte, Anlagen, Ausrüstung und Standorte sicherstellen.

1.3 Corporate social responsibility

All suppliers are encouraged to reduce the environmental impact of their products and processes by developing new solutions that support the “circular economy”.
Suppliers must take measures on their premises to improve the energy efficiency of their facilities, prevent pollution, reduce hazardous substances, reduce waste and achieve sustainable use of resources.
Supplier shall ensure compliance with all legal and other relevant environmental requirements for its products, facilities, equipment and sites.

1.4 Mindestanforderungen von neuen Lieferanten

1.4.1 Allgemein

- Für Zukaufteile, die in unseren Produkten verbaut werden (Produktionsmaterial) gilt: Der Lieferant hat ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach min. DIN EN ISO 9001:2015 (optimal eine Zertifizierung nach IATF 16949) mit gültigem Zertifikat von einer akkreditierten Stelle
- Für alle übrigen Produkte und Dienstleistungen kann der Lieferant durch ein definiertes Freigabeverfahren von P+P qualifiziert werden
- Kommunikation in deutscher und/oder englischer Sprache mit allen relevanten Abteilungen (Einkauf, Konstruktion, Qualität und Logistik)
- Möglichkeit die Fertigung zu besichtigen/auditieren
- unterschriebene Geheimhaltungsvereinbarung vor dem Start der Geschäftsbeziehung
- ausgefüllter Fragebogen (Lieferantenselbstauskunft) vor dem Start der Geschäftsbeziehung
- Einhaltung der jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes – sofern diese dem Lieferanten mitgeteilt werden.
- Von Lieferanten wird erwartet, dass Sie ethische Grundsätze achten, Bestechung und Korruption in Ihrer Firmenpolitik vorbeugen analog zum Code of Conduct der Firma P+P
- Der Lieferant hat die Einhaltung aller produkthaftungs- und produktsicherheitsrechtlicher Gesetze und Regelungen, sowie vergleichbarer ausländischer Vorschriften im kundenbedingten Einsatzbereich der vom Lieferanten gelieferten Teile sicher zu stellen.
- Für Automotive Anwendungen wird auf Anforderung die Benennung eines Product Safety and Conformity Representative erwartet.

1.4 Minimum requirements for new suppliers

1.4.1 General

- Suppliers providing purchased parts for our products (production materials) must have a certified quality management system in place, at a minimum complying with DIN EN ISO 9001:2015 (preferably certified to IATF 16949), with a valid certificate from an accredited body.
- All other products and services may be qualified through a defined approval process by P+P.
- Communication with all relevant departments (Procurement, Engineering, Quality, and Logistics) must be conducted in German and/or English.
- The supplier must allow production inspections and audits.
- A signed non-disclosure agreement is required before initiating the business relationship.
- A completed supplier self-disclosure must be submitted prior to the start of the business relationship.
- Compliance with all applicable legal and regulatory requirements of the exporting country, the importing country, and the customer-specified destination country – provided these requirements are communicated to the supplier.
- Suppliers are expected to uphold ethical principles and prevent bribery and corruption within their company policies, in alignment with P+P’s Code of Conduct.
- The supplier must ensure compliance with all product liability and product safety laws and regulations, as well as equivalent foreign regulations applicable to the customer’s intended use of the supplied parts.
- For automotive applications, the designation of a Product Safety and Conformity Representative is expected upon request.
- Business operations must comply with the P+P Supplier Manual.

- Das Geschäft muss in Übereinstimmung mit dem P+P Lieferantenhandbuch sein.
- P+P erwartet von seinen Lieferanten eine Auskunftspflicht bezüglich Conflict Mineralien und Schadstoffverordnungen (REACH, RoHS...).
- Alle Lieferanten verpflichten sich im Bereich der Informationssicherheit zur Einhaltung der Vorgaben von VDA-TISAX oder der ISO 27001 bzw. zur Gewährleistung eines Mindestniveaus der Informationssicherheit.

- P+P expects its suppliers to provide information regarding conflict minerals and compliance with environmental regulations (REACH, RoHS, etc.).
- All suppliers are required to adhere to the information security standards of VDA-TISAX or ISO 27001, or to ensure a minimum level of information security.

1.5 Kontinuierliche Verbesserung

Die kontinuierliche Verbesserung (KVP) der eigenen Prozesse und Abläufe ist in der heutigen Zeit unabdingbar und sollte dementsprechend Teil der Philosophie unserer Lieferanten sein. Dazu betreibt der Lieferant einen fortführenden Verbesserungsprozess, welcher alle betrieblichen Abläufe, über alle Fachabteilungen hinweg, miteinschließt. In Bezug auf die Zusammenarbeit mit P+P sollte das übergeordnete Ziel eine Verbesserung des Gesamtsystems sein. Dabei stehen die fortlaufende Überprüfung und Optimierung im Mittelpunkt. Eine gemeinschaftliche Herangehensweise beider Parteien ist an dieser Stelle wünschenswert.

1.5 Continuous Improvement

The continuous improvement (CIP) of internal processes and workflows is essential in today's business environment and should be an integral part of our suppliers' philosophy. Suppliers are expected to maintain an ongoing improvement process that encompasses all operational procedures across all departments.
In collaboration with P+P, the overarching goal should be the enhancement of the overall system, with a strong focus on continuous evaluation and optimization. A collaborative approach from both parties is highly desirable in this regard.

1.6 Geheimhaltungsvereinbarung (GHV)

Unsere Firmenphilosophie ist es, einen offenen und konstruktiven Kontakt zu unseren Lieferanten zu pflegen. Deshalb muss gewährleistet sein, dass unser oder das gemeinsam erarbeitete Know-how nicht an Dritte weitergegeben wird. Wir gehen davon aus, dass unsere Geschäftspartner generell keine Informationen bzw. Daten weitergeben. Wir bestehen vorsorglich auf eine unterschriebene Geheimhaltungsvereinbarung.

1.6 Non-Disclosure Agreement (NDA)

Our company philosophy is to maintain open and constructive communication with our suppliers. Therefore, it must be ensured that our know-how, or any jointly developed expertise, is not shared with third parties.
We expect our business partners to generally refrain from disclosing any information or data. As a precautionary measure, we require a signed Non-Disclosure Agreement (NDA).

1.7 Lieferantenselbstbeurteilung

Neue Lieferanten müssen von P+P bereits für die kaufmännische Anfrage freigegeben werden. Dazu erhalten Sie einen Lieferantenselbstauskunft-Fragebogen, worin wir unter anderem nähere Informationen über Ansprechpartner, Betriebsgröße und dem Qualitätsmanagementsystem anfragen. Weiterhin wäre eine Firmenpräsentation wünschenswert.
Die Dokumente Geheimhaltungsvereinbarung und die Lieferantenselbstauskunft finden Sie auf unserer Homepage.

1.7 Supplier Self-Disclosure

New suppliers must be approved by P+P before a commercial inquiry can be made. For this purpose, suppliers receive a supplier self-disclosure questionnaire, in which we request detailed information on key contacts, company size, and the quality management system, among other aspects. Additionally, a company presentation would be desirable.
The Non-Disclosure Agreement (NDA) and the supplier self-assessment questionnaire can be found on our website.

1.8 Einkaufsablauf

1.8.1 Lieferantenanfragen

Die Anfragen werden über geeignete Kommunikationswege ausgetauscht. Der Lieferant beschafft sich selbstständig die notwendigen Normen und Richtlinien (DIN, EN, ISO, VDA, etc.) auf die in der Anfrage referenziert wird. Er ist verpflichtet sich in regelmäßigen Abständen von der Aktualität der Dokumente zu überzeugen.
Dem Lieferanten werden verständlich und aussagekräftig alle vorliegenden Produktanforderungen zur Verfügung gestellt (z.B. Zeichnung, Funktionsbeschreibung, besondere

1.8 Procurement Procedure

1.8.1 Supplier Inquiries

Inquiries are exchanged through appropriate communication channels. The supplier is responsible for independently acquiring the relevant standards and guidelines (e.g., DIN, EN, ISO, VDA, etc.) referenced in the inquiry. The supplier is obligated to regularly ensure that the documents are up to date.
The supplier will be provided with all relevant product requirements in a clear and meaningful manner (e.g., drawings, functional descriptions, special features). The

Merkmale). Der Lieferant wird vorgenannte Produktanforderungen in aller Offenheit mit den betroffenen Abteilungen auf technische und wirtschaftliche Realisierbarkeit prüfen und ggf. frühzeitig Änderungsvorschläge unterbreiten. Das betrifft auch aus seiner Herstellerkompetenz resultierende Hinweise zu ggf. fehlenden oder vom P+P falsch definierten Anforderungen.
Durch Abgabe eines Angebotes bestätigt der Lieferant die Herstellbarkeit. Im Bedarfsfall senden wir dem Lieferanten eine separate Herstellbarkeitsanalyse, die der Lieferant bestätigen, unterschreiben und zurücksenden muss. Werden keine Einschränkungen mit dem Angebot oder der Zeichnung mitgeteilt, so kann P+P von einer Lieferung nach seinen Vorgaben ausgehen. Erweisen sich Produktanforderungen trotz sorgfältiger Prüfung durch den Lieferanten im Nachhinein als nicht realisierbar, geht dies zu Lasten des Lieferanten. Kosten und Aufwendungen jeglicher Art, die dem Lieferanten mit der Angebotserstellung entstehen, insbesondere Ausarbeitungen, Betreuung, Reisen, werden nicht vergütet bzw. Erstattet.

supplier is expected to review these product requirements openly with the relevant departments, assessing both technical and economic feasibility, and, if necessary, propose changes at an early stage. This also includes providing feedback on any missing or incorrectly defined requirements by P+P, based on the supplier's manufacturing expertise.
By submitting an offer, the supplier confirms the manufacturability of the product. If necessary, we will send the supplier a separate manufacturability assessment, which the supplier must confirm, sign, and return. If no restrictions are communicated with the offer or drawing, P+P can assume that the delivery will meet its specifications. If product requirements prove to be unfeasible despite careful review by the supplier, the supplier will bear the responsibility. Any costs and expenses incurred by the supplier in connection with the preparation of the offer, including development work, support, travel, etc., will not be reimbursed or compensated.

1.8.2 Lieferantenauswahl

Zur Herstellung unserer hochwertigen Erzeugnisse ist es erforderlich, ebenso hochwertige Rohstoffe und Halbzeuge einzusetzen, da die Qualität der zugelieferten Produkte das Endprodukt maßgeblich beeinflusst. Diese hohen Ansprüche gelten gleichermaßen auch für Dienstleistungen.
Die Auswahl eines Lieferanten für ein Produkt oder Dienstleistung erfolgt daher nur aus der Liste freigegebener Lieferanten.

1.8.2 Supplier Selection

To manufacture our high-quality products, it is essential to use equally high-quality raw materials and semi-finished products, as the quality of the supplied components significantly impacts the final product. These high standards also apply to services.
Therefore, the selection of a supplier for a product or service is only made from the list of approved suppliers.

1.8.3 Einkaufsabwicklung

Aufträge werden bei P+P grundsätzlich schriftlich erteilt. Die Basis all unserer Aufträge und Verträge sind unsere Allgemeinen Einkaufsbedingungen. Bestellungen, Abschlüsse und Lieferabrufe sowie ihre Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform. Bestellungen und Lieferabrufe können auch durch Datenübertragungen, wie z.B. EDI erfolgen.
Auftretende Terminrisiken und Verzögerungen werden rechtzeitig und proaktiv kommuniziert. P+P hat dem Lieferanten Änderungen hinsichtlich der Produktanforderungen umgehend schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant wird prüfen, ob diese Änderungen technisch möglich sind und welche Auswirkungen sich für den Auftrag ergeben.

1.8.3 Procurement Processing

Orders at P+P are generally placed in writing. The basis of all our orders and contracts is our General Terms and Conditions of Purchase. Orders, agreements, and delivery call-offs, as well as any modifications or additions, must be made in writing. Orders and delivery call-offs may also be transmitted electronically, such as via EDI.
Any scheduling risks and delays must be communicated in a timely and proactive manner. P+P will promptly notify the supplier in writing of any changes to product requirements. The supplier shall assess whether these changes are technically feasible and determine their impact on the order.

1.9 Dokumente und Aufbewahrungsfristen

Der Lieferant muss sicherstellen, dass auftragsgebundene Qualitätsaufzeichnungen P+P auf Anforderung zur Verfügung gestellt werden. Änderungen an den Originaldokumenten sind bei Qualitätsaufzeichnungen untersagt. Im Falle einer vorzeitigen Beendigung der Geschäftsbeziehung sind alle Qualitätsaufzeichnungen P+P auf Anforderung zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant stellt sicher, dass die

1.9 Documents and Retention Periods

The supplier must ensure that order-related quality records are made available to P+P upon request. Any modifications to the original documents are prohibited for quality records. In the event of early termination of the business relationship, all quality records must be provided to P+P upon request. The

Aufbewahrungsfristen nach gesetzlichen und normativen Vorgaben eingehalten werden.

supplier shall ensure compliance with retention periods in accordance with legal and regulatory requirements.

2. Qualitätsmanagement

Die Qualität der Lieferanten-/Kundenbeziehung zwischen P+P und seinen Lieferanten ergibt sich aus der Qualität der einzelnen betrieblichen Leistungen, wie Einhaltung der technischen Spezifikationen und Vorgaben, Termintreue, Kostenverantwortung, allgemeine Zuverlässigkeit etc. Um das gemeinsame 0-Fehlerziel zu erreichen, hat der Lieferant geeignete qualitätssichernde Vorbeugemaßnahmen zu ergreifen. Des Weiteren hat er geeignete qualitätssichernde Vorbeugemaßnahmen zu ergreifen und bei absehbarer oder auftretender Abweichung unmittelbar den P+P als direkten Kunden zu informieren. Die Vereinbarung gilt für alle Entwicklungsleistungen und Produkte, die während der Laufzeit erbracht und geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht beschränkt ist.

2. Quality Management

The quality of the supplier-customer relationship between P+P and its suppliers is determined by the quality of individual operational performance, such as compliance with technical specifications and requirements, adherence to deadlines, cost responsibility, and overall reliability. To achieve the shared zero-defect goal, the supplier must implement appropriate quality assurance and preventive measures. Furthermore, in the event of foreseeable or actual deviations, the supplier must take immediate action and inform P+P as the direct customer without delay. This agreement applies to all development services and products delivered during the contract term unless otherwise restricted in scope.

2.1 Projektplan

Wir erwarten eine mit P+P abgestimmte Projektplanung. Diese muss auf Verlangen vorgelegt werden. Diese Projektplanung muss die Ergebnisse aus der Produkt- und Prozessplanung umfassen.

2.1 Project Plan

We expect a project plan that is coordinated with P+P. This plan must be presented upon request and must include the results of product and process planning.

2.2 Besondere Merkmale

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Für besondere Merkmale gelten zusätzliche Regelungen zur Verifizierung, Validierung und Nachweisführung. Die Aufbewahrungsdauer für Nachweise von besonderen Merkmalen sind den gesetzlichen und normativen Anforderungen zu entnehmen.
Die Klassifizierung gilt auch für Umformwerkzeuge und Formwerkzeuge, die direkten Einfluss auf besondere Merkmale haben und am Produkt nicht mehr geprüft werden.
Die Klassifizierung findet in allen Phasen des Produktlebenszyklus Anwendung.
Die Merkmalsklassifizierung ist die Kategorisierung von Merkmalen im Hinblick auf die Folgen möglicher Fehler. Sie dient dazu, die Aufmerksamkeit auf Prüf- und Sicherungsmaßnahmen auf besonders wichtige Merkmale zu konzentrieren.

Sicherheitsmerkmal – CC

Ein Merkmal ist sicher, wenn bei Auftreten des Fehlers:

- die Sicherheit von Personen gefährdet ist (Verletzungs- oder Todesgefahr)
- die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften nicht mehr möglich ist
- mit sicherheits- oder gesundheitsbezogenen Auswirkungen auf das interne Produktionspersonal gerechnet werden muss

2.2 Special Characteristics

In principle, all product and process characteristics are important and must be adhered to. Special characteristics are subject to additional regulations for verification, validation, and documentation. The retention period for evidence of special characteristics is based on legal and regulatory requirements. Classification also applies for forming tools and molding tools which have a direct influence on special characteristics, and which are no longer checked on the product. The classification is applied in all phases of the product life cycle. Classification of characteristics is the categorization of characteristics regarding the consequences of potential errors. It serves to concentrate attentiveness on inspection and safeguarding measures for particularly important characteristics.

Safety characteristic – CC

A characteristic is safety if upon effectuation of the error:

- Safety of people is jeopardized (risk of injury or fatalities)
- It is no longer possible to comply with legal guidelines
- Risk of safety-related or health-related implications to internal production personnel must be anticipated

Zulassungsrelevante, gesetzliche und behördliche Anforderungen – LC

Die Einstufung als gesetzliches Merkmal erfolgt, wenn bei Auftreten eines Fehlers:

- Das Produkt nicht den gesetzlichen Vorschriften entspricht

Approval-relevant, legal and official requirements – LC

Classification as a legal characteristic is implemented if upon the occurrence of an error:

- Product is in no compliance with legal regulations

Funktionsrelevante Dimensionen – FC

Die Einstufung als funktionales Merkmal erfolgt, wenn ein Fehler die Gebrauchstauglichkeit eines Bauteils beeinträchtigt, dessen Hauptfunktion verloren geht oder die Schnittstelle zum Endkunden und die Montage des Motors in der Endanwendung beeinträchtigt werden.
Die Einstufung als Hauptmerkmal erfolgt, wenn bei Auftreten eines Fehlers:

- die Gebrauchstauglichkeit eines Produkts beeinträchtigt wird oder das Produkt unbrauchbar wird, ohne dass die Sicherheit beeinträchtigt wird, z. B. wenn die Montage nicht mehr gewährleistet ist oder der Motor nicht anspringt.
- der Kunde äußerst unzufrieden ist.
- eine Weiterverarbeitung des Produkts nicht möglich ist.

Function relevant dimensions – FC

Classification as a functional characteristic is effected when an error depreciates usability of a component losing its primary function or if this impacts the final customer interface and the assembly of the engine in the final application Classification as a principle characteristic is implemented if upon the occurrence of an error:

- Usability of a product depreciates, or the product is rendered unusable without safety becoming impaired, e.g. assembly can no longer guaranteed or the engine will not start, for example.
- The customer is extremely dissatisfied
- Further processing of the product is not possible

Den Anforderungen entsprechend müssen besondere Merkmale zu 100% vermessen werden. Eine Dynamisierung ist nach Nachweis der notwendigen Maschinen und Kurzzeitfähigkeit möglich. Dies gilt unabhängig von der aktuellen Produkt Musterphase. Zur Produkt Serienfreigabe müssen mindestens alle besonderen Merkmale mit einer Prozessfähigkeit abgesichert sein. Abweichungen sind vor Umsetzung gemeinsam schriftlich abzustimmen.

In accordance with the requirements, special characteristics must be measured 100%. A dynamic sampling approach may be applied after evidence of the necessary machine and short-term capability has been provided. This applies regardless of the current product prototype phase. For product series approval, at least all special characteristics must be verified by a process capability study. Any deviations must be jointly agreed in writing before implementation.

2.2.1 Kurzzeit- (cpk) und Maschinenfähigkeit (cmk)

Cmk:
Teileumfang: mindestens 50 aufeinanderfolgende Maschinenfallende Teile
Zielwert:1,67

Cpk:
Teileumfang: mindestens 125 Teile aus 25 Stichproben zu je 5 Teilen ohne jegliche Mittelwertbildung
Zielwert: 1,33

2.2.1 Short-Term Capability (cpk) and Machine Capability (cmk)

Cmk:
Part count: at least 50 consecutive machine-produced parts
Target: 1.67

Cpk:
Part count: at least 125 parts from 25 random samples of 5 parts each, without any averaging
Target: 1.33

2.2.2 Langzeitfähigkeit (Ppk)

Ppk:
Teileumfang: mindestens 125 Teile aus mindestens 10 Fertigungslosen oder 20 Tagen
Zielwert: 1,33

2.2.2 Long-Term Capability (Ppk)

Ppk:
Part count: at least 125 parts from at least 10 production batches or 20 days
Target: 1.33

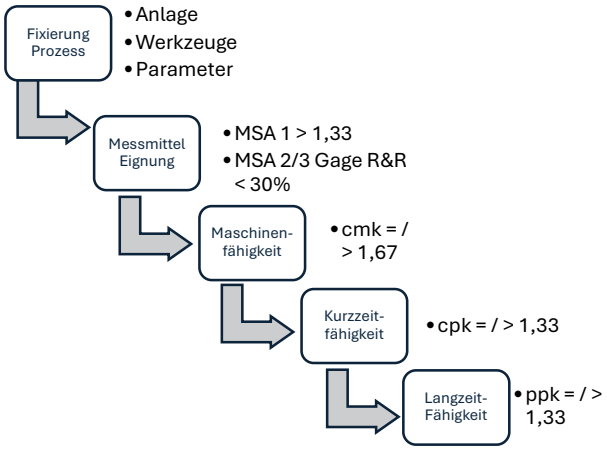
2.2.3 Erlaubte Abweichung zum Stichprobenumfang bei Cmk, Cpk

Stichprobenumfang	Zielwert Fähigkeit
15	2,02
20	1,92
30	1,77
40	1,72
50	1,66

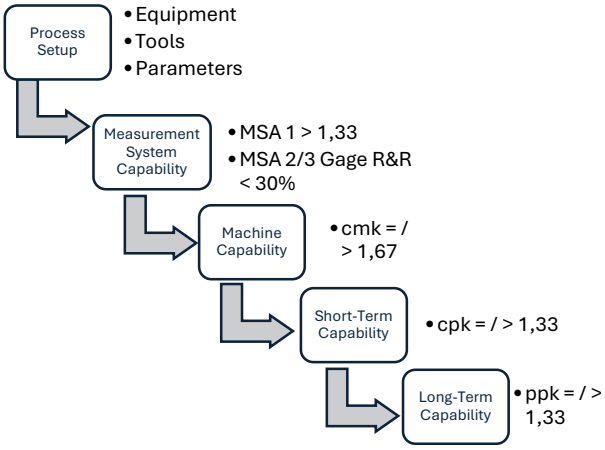
2.2.3 Permissible deviation from sample size for Cmk, Cpk

Sample Size	Target Capability
15	2,02
20	1,92
30	1,77
40	1,72
50	1,66

2.2.4 Ablauf und Voraussetzungen zum Nachweis der Prozessfähigkeit



2.2.4 Procedure and Requirements for Demonstrating Process Capability



2.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe

2.3.1 Allgemeines

P+P unterscheidet seine Produkte nach A-, B-, C- und D-Mustern. Je nach Projekt erhalten Sie eine Bestellung mit Hinweis auf den geforderten Bemusterungsumfang. Die Dokumente sind in elektronischer Form an die E-Mail-Adresse: de-90-quality@poppe-potthoff.com zu senden. Bitte beachten Sie, dass Serienlieferungen erst nach Freigabe eines abgestimmten Bemusterungsverfahren nach VDA als PPF (bei Kundenvorgaben auch nach AIAG als PPAP) geliefert werden dürfen. Abweichungen sind durch einen Antrag auf Abweicherlaubnis (FB-0457) vorzulegen.
Der Requalifizierungsumfang wird zwischen P+P und dem Lieferanten individuell abgestimmt. Die Lieferanten verpflichten sich die Bemusterung eigenständig durchzuführen und P+P termingerecht alle notwendigen Unterlagen und Muster bereit zu stellen.

2.3.2 Materialdatenerfassung (IMDS)

Ist ein Eintrag in die Materialdatenbank IMDS (Internationales Material Daten System (www.mdsystem.com) erforderlich, erfolgt eine Mitteilung durch P+P. Die IMDS-Firmen-ID der P+P GmbH ist die 1615.

2.3 Production Process and Product Release

2.3.1 General

P+P classifies its products into A, B, C, and D samples. Depending on the project, you will receive an order indicating the required sampling scope. The documents should be sent electronically to the following email address: de-90-quality@poppe-potthoff.com. Please note that serial deliveries may only be made after the approval of an agreed sampling procedure according to VDA as PPF (or according to AIAG as PPAP in case of customer specifications). Deviations must be submitted through a deviation request (FB-0457).
The scope of requalification is individually agreed upon between P+P and the supplier. Suppliers are committed to carrying out the sampling independently and ensuring that all necessary documents and samples are provided to P+P on time.

2.3.2 Material Data Collection (IMDS)

If an entry in the Material Database IMDS (International Material Data System - www.mdsystem.com) is required, P+P will provide notification. The IMDS company ID for P+P GmbH is 1615.

2.3.2.1 RoHS- Richtlinie

Zentrales Anliegen des Gesetzes ist die Verringerung von Schadstoffen in der Elektronik, sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch Material Wiederverwendung.
Falls Sie unsere Produkte im Geltungsbereich der RoHS-Richtlinie einsetzen möchten, übersenden wir Ihnen auf Anfrage die zur Prüfung relevanten Informationen.
Bei metallischen Werkstoffen nehmen wir teilweise die anwendungsbezogenen Ausnahmen gemäß Anhang III der RoHS-Richtlinie - unter Einhaltung der zulässigen Grenzwerte - in Anspruch und geben dies im Rahmen der Stellungnahme bekannt. Die Prüfung der RoHS-Konformität in Bezug auf die Anwendung liegt in diesen Fällen im Verantwortungsbereich des Anwenders. Wir pflegen einen kontinuierlichen Austausch mit seinen Lieferanten, um die RoHS-Konformität aller gelieferten Produkte sicherzustellen.

2.3.2.1 RoHS Directive

The main purpose of the law is to reduce harmful substances in electronics and to prevent and reduce electronic waste through material reuse.
If you wish to use our products within the scope of the RoHS Directive, we will send you the relevant information for testing upon request.
In the case of metallic materials, we sometimes make use of the application-specific exemptions in accordance with Annex III of the RoHS Directive—in compliance with the permissible limit values—and disclose this in our statement. In these cases, testing for RoHS compliance with regard to the application is the responsibility of the user. We maintain a continuous dialogue with our suppliers to ensure the RoHS compliance of all delivered products.

2.3.2.2 REACH- Richtlinie

REACH ist eine Verordnung der Europäischen Union, die erlassen wurde, um den Schutz der menschlichen Gesundheit und der Umwelt vor den Risiken, die durch Chemikalien entstehen können, zu verbessern. Wir sind weder Hersteller noch Importeur von Stoffen oder Gemischen im Sinne der REACH-VO. Gemäß der Definition in Artikel 3 der REACH-VO produzieren wir Erzeugnisse. Diese sind unter der REACH-VO nicht registrierungspflichtig.

2.3.2.2 REACH Directive

REACH is a European Union regulation that was enacted to improve the protection of human health and the environment from the risks that chemicals can pose. We are neither a manufacturer nor an importer of substances or mixtures within the meaning of the REACH Regulation. According to the definition in Article 3 of the REACH Regulation, we produce articles. These are not subject to registration under the REACH Regulation.

3. Einkaufsprozess

3.1 Bestellvorgang

Sie erhalten die Bestellung in der Regel als E-Mail aus unserem SAP-System. Die E-Mail wird an die von Ihnen benannte Person gesendet. Wir erwarten eine umgehende Auftragsbestätigung, spätestens 3 Arbeitstage nach Bestelleingang. Im Idealfall in papierloser Form zur folgenden E-Mail-Adresse: group-purchasing@poppe-potthoff.com

3. Procurement Process

3.1 Order Process

You will typically receive the order via email from our SAP system. The email will be sent to the designated contact person. We expect an immediate order confirmation, no later than 3 business days after receipt of the order. Ideally, the confirmation should be sent in paperless form to the following email address: group-purchasing@poppe-potthoff.com.

3.2 Wareneingangsprüfung bei P+P

Die Wareneingangsprüfung beinhaltet in der Regel folgende Punkte:

- Transportschäden sowie offensichtliche Mängel
- Identität
- Stückzahl
- Produktspezifische Zusatzprüfungen
- Fähigkeitsnachweise für besondere Merkmale sowie Abnahmeprüfzeugnisse, soweit gefordert

Die Annahme der Ware erfolgt immer unter Vorbehalt – sollten im Nachhinein festgestellt werden, dass Ware nicht die abgestimmten Spezifikationen einhält, entbindet das den Lieferanten nicht von Folgekosten sowie den rechtlichen Folgeschritten. Die unter Vorbehalt angenommene Ware kann auch rückwirkend beanstandet werden.

3.2 Incoming Goods Inspection at P+P

The incoming goods inspection typically includes the following points:

- Transport damages and obvious defects
- Identity
- Quantity
- Product-specific additional inspections
- Certificates of compliance for special characteristics and acceptance certificates, as required

The acceptance of goods is always conditional – if it is later determined that the goods do not meet the agreed specifications, this does not release the supplier from follow-up costs or legal actions. Goods accepted under reservation can also be retroactively contested.

3.3 Lieferung mit Werksbescheinigungen/Zeugnissen

Falls auf der P+P-Zeichnung oder der Bestellung gefordert, muss ein entsprechendes Zertifikat beigefügt werden. Sind Nachweise, Reporte oder Zertifikate Teil des Bestellumfanges, sind diese spätestens zum Wareneingang der Teile bereit zu stellen. Vorzugsweise per E-Mail an group-purchasing@poppe-potthoff.com zu senden.

3.4 Abweichungserlaubnis für Lieferungen

Entsprechen Produkte nicht den gültigen Spezifikationen von P+P, kann ein Antrag auf Abweicherlaubnis (FB-0457) gestellt werden. Wird der Antrag genehmigt, sind die Produkte mit dem Antrag zu kennzeichnen und können an P+P geliefert werden. Die Freigabe zur Lieferung bezieht sich nur auf das beschrieben Merkmal, Umfang oder Lieferzeitraum. Sie erhalten die Freigabe vom jeweiligen Einkäufer.

3.5 Änderungsmanagement

3.5.1 Änderungen des Revisionsstands

Bestellrelevante Unterlagen wie Zeichnungen und Spezifikationen in Bestellungen werden mit einem Revisionsstand geführt. Ergeben sich Änderungen wird der jeweilige Revisionsstand erhöht. Bei erstmusterpflichtigen Produkten erfolgt außerdem eine neue abzustimmende Bemusterung auf den aktuellen Revisionsstand.

3.5.2 Änderungen am Produkt oder Prozess bzw. der Organisation

Der Lieferant muss über einen dokumentierten Prozess zur Lenkung und Umsetzung von Änderungen verfügen. Plant der Lieferant seine eingesetzten Werkstoffe, Zulieferteile, Fertigungsverfahren, Fertigungsstandorte, Prozess- und Prüfbedingungen etc. gegenüber den bisherigen Prozessbedingungen (z.B. lt. Erstmusterung) zu ändern, hat er diese vor der Durchführung der Maßnahme, P+P schriftlich mitzuteilen und erst nach Freigabe durch P+P umzusetzen. Die schriftliche Information zu vorgenannten Änderungen hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass Lieferant und P+P sie auf ihre Tragweite hin überprüfen und ihr widersprechen kann, bevor die jeweilige Änderung bei den Vertragsgegenständen zur Anwendung kommt. P+P entscheidet von Fall zu Fall, ob und in welchem Umfang im Zusammenhang mit einer Prozessänderung eine Wiederholbemusterung notwendig ist. Anlehnung an Auslösematrix für PPF-Verfahren im VDA-Band 2 Sicherung der Qualität von Teilen – PP Verfahren.

3.3 Delivery with Certificates/Certificates of Compliance

If required on the P+P drawing or the order, the corresponding certificate must be attached. If evidence, reports, or certificates are part of the purchase order scope, they must be provided no later than upon receipt of the parts. Preferably, they should be sent by e-mail to group-purchasing@poppe-potthoff.com.

3.4 Deviation Authorization for Deliveries

If products do not comply with the valid specifications of P+P, a deviation authorization request (FB-0457) can be submitted. If the request is approved, the products must be labeled with the request and can be delivered to P+P. The approval for delivery applies only to the specific characteristic, scope, or delivery period described. You will receive the approval from the respective purchaser.

3.5 Change Management

3.5.1 Changes in Revision Status

Order-relevant documents such as drawings and specifications in orders are maintained with a revision status. If changes occur, the respective revision status is updated. For products requiring first samples, a new, agreed-upon sampling will also be conducted based on the current revision status.

3.5.2 Changes to the Product, Process, or Organization

The supplier must have a documented process for controlling and implementing changes. If the supplier plans to change materials, components, manufacturing processes, production sites, process and testing conditions, etc., compared to previous process conditions (e.g., as per the initial sampling), they must notify P+P in writing before implementing the change and may only proceed after receiving approval from P+P. The written notification of such changes must be provided in a timely and complete manner, allowing both the supplier and P+P to review and assess the impact, and raise objections if necessary, before the respective change is applied to the contractual items. P+P will decide on a case-by-case basis whether and to what extent a re-sampling is necessary in connection with a process change. This is based on the trigger matrix for PPF procedures in VDA Volume 2, Quality Assurance of Parts – PP Procedures.

3.6 Kompetenz und Bewusstseinsbildung

Der Lieferant muss sicherstellen, dass das Personal aufgrund angemessener Ausbildung, Schulung oder Erfahrung kompetent ist. Des Weiteren muss der Lieferant gewährleisten, dass sich das Personal der folgenden Aspekte bewusst ist:

- ihres Beitrags zur Produkt- oder Dienstleistungskonformität
- ihres Beitrags zur Produktsicherheit
- der Wichtigkeit von ethischem Verhalten

3.6 Competence and Awareness Building

The supplier must ensure that personnel are competent due to appropriate education, training, or experience. Furthermore, the supplier must ensure that personnel are aware of the following aspects:

- Their contribution to product or service conformity
- Their contribution to product safety
- The importance of ethical behavior

4. Lieferantenbewertung und Reklamationsbearbeitung

4.1 Lieferantenbewertung bei P+P

Im Sinne der fortlaufenden Verbesserung und dem Ziel der „Null-Fehlerstrategie“, wird eine Lieferantenbewertung einmal jährlich durchgeführt. Bewertet wird die Qualitäts- und Logistikperformance. Zusätzlich werden bei den umsatzstärksten Lieferanten subjektive Kriterien von den Fachbereichen ermittelt und zu einer Gesamtnote zusammengeführt. Bei B und C Lieferanten erwarten wir immer eine schriftliche Stellungnahme mit einer Einleitung von angemessenen Verbesserungsmaßnahmen. Bei einer Verschlechterung zum Vorjahresergebnis erwarten wir grundsätzlich eine Stellungnahme.

4.2 Reklamationsbearbeitung

Wenn Lieferungen reklamiert werden, sind diese Reklamationen vom Lieferanten mittels 8D Report fristgerecht zu beantworten. Lieferanten erhalten hierzu eine Qualitätsmeldung (QM) mit einer entsprechenden QM-Nummer durch Babtec Qube. Sofortmaßnahmen (3D) müssen innerhalb von fünf Arbeitstagen benannt werden. Der abschließende 8D Report muss innerhalb von zwanzig Arbeitstagen vorliegen. Sollte dies nicht innerhalb der Frist möglich sein, muss ein Zwischenbericht bis zum genannten Termin mit den geplanten Abstellmaßnahmen (D5) unter Angabe des Abschlusstermins vorgelegt werden. Zur Ursachenanalyse sind Methoden wie Ishikawa, 5-Why, anzuwenden und im Rahmen des 8D‘s vorzulegen. Die Kosten, die im Zuge der Reklamationsbearbeitung bei P+P und unseren Kunden entstanden sind, werden wir Ihnen ggf. Belasten.
Umgang mit NOK Teilen – Verpflichtung zur Meldung, wenn vermutet wird das NOK Teile zu P+P versendet wurden + Lieferant hat auch im Reklamationsfall die vereinbarte Liefermenge an P+P sicher zu stellen – Im Reklamationsfall muss Nacharbeit und oder Teilesortierung mit P+P abgesprochen und durch P+P frei gegeben werden und auf Lieferantenkosten umgesetzt werden- Sonderlieferungen etc.

4. Supplier Evaluation and Complaint Management

4.1 Supplier Evaluation at P+P

In the spirit of continuous improvement and the goal of a "zero-defect strategy," a supplier evaluation is conducted annually. The evaluation focuses on quality and logistics performance. Additionally, for the highest-revenue suppliers, subjective criteria are assessed by the relevant departments and consolidated into an overall rating. For B and C suppliers, we always expect a written statement with an introduction to appropriate corrective actions. In case of deterioration compared to the previous year's results, a statement is generally required.

4.2 Complaint Management

When deliveries are subject to complaints, the supplier must respond to these complaints in a timely manner using the 8D report. Suppliers will receive a quality notification (QM) with a corresponding QM number via Babtec Qube. Immediate actions (3D) must be provided within five business days. The final 8D report must be submitted within twenty business days. If this is not possible within the deadline, an interim report must be submitted by the specified date, including the planned corrective actions (D5) and the expected completion date. Methods such as Ishikawa or 5-Why must be used for root cause analysis and presented as part of the 8D process. Any costs incurred during the complaint management process at P+P and our customers may be charged to you.
The supplier must report if there is a suspicion that non-conforming parts (NOK) have been sent to P+P. Additionally, in case of a complaint, the supplier is obligated to ensure that the agreed delivery quantity is still met.
In the case of a complaint, rework and/or part sorting must be coordinated with P+P, approved by P+P, and carried out at the supplier’s expense. Special deliveries, etc., must also be addressed accordingly.

5. Logistik

5.1 Chargenkennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant hat für alle Fertigungslose und Materialchargen ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem zu unterhalten, mit dem im Falle von Qualitätsmängeln eine Identifizierung der Liefercharge des Vorlieferanten / Lohnlieferanten möglich ist. Mit diesem System müssen darüber hinaus die zum jeweiligen Fertigungslos des Lieferanten gehörenden Prozessdaten und Prüfergebnisse identifiziert werden können. Das System muss das Auffinden weiterer sich im Umlauf befindenden Produkte mit gleichen Qualitätsmängeln und die Fehlerursachenanalyse ermöglichen. Der Lieferant muss zweifelsfrei zurückverfolgen und feststellen können, wann er welche Produkte an P+P geliefert hat. P+P muss ebenfalls ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem unterhalten, mit dem er zweifelsfrei fehlerhafte Produkte mit Angabe der Lieferdaten dem zuständigen Lieferanten zuordnen kann. Der Lieferant muss jede Liefereinheit zu P+P mindestens wie folgt kennzeichnen: P+P Artikelbezeichnung und -nummer, Fertigungslosnummer und Menge. Wenn vorhanden, gelten die Angaben aus der Produktzeichnung wie z.B. die Richtlinie RL-0025. Lieferant und P+P verpflichten sich, ihre Produkt-Kennzeichnungssysteme ständig weiterzuentwickeln, damit im Falle einer Reklamation und möglichen Rückrufaktionen mangelhafte Produkte schnell eingegrenzt und den Fertigungslosen und Materialchargen eindeutig zugeordnet werden können.

5.2 Verpackung

Grundsätzlich ist die Verpackung zwischen P+P und seinen Lieferanten auf Basis ökologischer, ökonomischer und qualitativer Kriterien sowie Sicherheitsaspekten auszulegen. Die Einhaltung geltender gesetzlicher Bestimmungen setzen wir zwingend voraus. Die Verpackung für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile, bzw. die produktspezifischen Verpackungen und deren Kennzeichnung, einschließlich der verwendeten Materialien, sind zusammen mit P+P festzulegen, zu erproben und zu überwachen. Die abgestimmte Verpackung ist anwendungszweck gebunden in einem Verpackungsdatenblatt festzuhalten. Die in dem Verpackungsblatt angegebene Verpackung ist nur mit Ausnahme eines Bauabweichungsantrages bindend. Auch innerbetriebliche Warenträger unterliegen diesen Vorgaben.
Verpackungen dienen in erster Linie dazu, das Packgut transportfähig zu machen. Zusätzlich müssen sie eine Schutz-, Informations- und Lagerfunktion erfüllen. Um diese Funktionen zu gewährleisten, sollten Verpackungen grundsätzlich so gestaltet werden, dass:

- das Packgut vor Beschädigung, Verunreinigung, Verlust, Teilevermischung oder Umwelteinflüssen (welche die Qualität der Ware negativ beeinflussen) geschützt ist
- eine Warenbewegung und -lagerung per Hand, Hubwagen oder Gabelstapler ohne erhöhten Aufwand möglich ist

5. Logistics

5.1 Batch Labeling and Traceability

The supplier must maintain a labeling and tracking system for all production batches and material lots, which allows the identification of the delivery batch from the supplier or subcontractor in the event of quality issues. This system must also enable the identification of process data and test results associated with the respective production lot from the supplier. The system must allow for the identification of other products in circulation with the same quality defects and support root cause analysis. The supplier must be able to trace without doubt when and which products were delivered to P+P. P+P must also maintain a labeling and tracking system that allows defective products, with the delivery data, to be unequivocally assigned to the responsible supplier.
The supplier must label each delivery unit to P+P at a minimum with: P+P item designation and number, production lot number, and quantity. If applicable, the information from the product drawing, such as the guideline RL-0025, should be followed. Both the supplier and P+P commit to continuously developing their product labeling systems, ensuring that in the event of a complaint or potential recall, defective products can be quickly isolated and clearly assigned to the production lots and material batches.

5.2 Packaging

Packaging must generally be designed between P+P and its suppliers based on ecological, economic, and quality criteria, as well as safety aspects. Compliance with applicable legal requirements is mandatory. The packaging for prototypes, pre-series, and series parts, as well as product-specific packaging and their labeling, including the materials used, must be defined, tested, and monitored together with P+P. The agreed packaging must be documented in a packaging data sheet, specifying its intended use. The packaging specified in the packaging sheet is binding, except in the case of a design deviation request. Internal transport containers are also subject to these requirements.
Packaging primarily serves to make goods suitable for transport. In addition, it must fulfill protective, informational, and storage functions. To ensure these functions, packaging should generally be designed in such a way that:

- The goods are protected against damage, contamination, loss, mixing of parts, or environmental influences that could negatively impact quality.
- The movement and storage of goods by hand, pallet truck, or forklift can be carried out without excessive effort.
- Multiple handling operations are possible.

- ein mehrfaches Umschlagen möglich ist.
- eine einfache Identifikation möglich ist (inkl. Identifikation von Gefahrgütern oder Handhabungshinweisen)

Darüber hinaus muss sortenrein und übersichtlich verpackt werden, damit eine zügige und vollständige Erfassung im Wareneingang erfolgen kann.

Dieses Lieferantenhandbuch ist ein fester Bestandteil der vertraglichen Beziehungen zwischen P+P und den Lieferanten. Als unser potenzieller Lieferant versichern Sie mit der Abgabe Ihres Angebotes, dass Ihnen die beschriebenen Anforderungen bekannt sind, Sie diese anerkennen, uneingeschränkt einhalten und auch für die Umsetzung in Ihrer Lieferkette sorgen.

- Easy identification is ensured (including the identification of hazardous materials or handling instructions).

Furthermore, packaging must be uniform and clearly arranged to ensure a swift and complete receipt of goods upon arrival.

This Supplier Manual is an integral part of the contractual relationship between P+P and its suppliers. By submitting your offer as a potential supplier, you confirm that you are aware of the requirements described, acknowledge them, fully comply with them, and ensure their implementation throughout your supply chain.